



IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

ATTY.'S DOCKET: CORGHI=17

In re Application of:)	Confirmation No. 1164
)	
Remo CORGHI et al)	Art Unit: 3723
)	
Appln. No.: 10/698,359)	Examiner:
)	
Filed: November 3, 2003)	Washington, D.C.
)	
For: SELF-CENTERING UNIT)	March 8, 2004

REQUEST FOR PRIORITY

U.S. Patent and Trademark Office
2011 South Clark Place
Customer Window
Crystal Plaza Two, Lobby, Room 1b03
Arlington, Virginia 22202

Sir:

In accordance with the provisions of 37 CFR §1.55 and the requirements of 35 U.S.C. §119, filed herewith a certified copy of:

Italy Appln. No.: RE2003A000089	Filed: November 3, 2003
---------------------------------	-------------------------

It is respectfully requested that applicant be granted the benefit of the priority date of the foreign application.

Respectfully submitted,

BROWDY AND NEIMARK, P.L.L.C.
Attorneys for Applicant(s)

By

Norman J. Latker
Registration No. 19,963

NJL:tsa

Telephone No.: (202) 628-5197

Facsimile No.: (202) 737-3528

G:/bn/c/corr/corghil7/pto/PriorityDocPTOCoverLtr8march04.doc



Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività

Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

Ufficio G2

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:

Invenzione Industriale

N. **RE2003 A 000089**



*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

Roma, li **10 NOV. 2003**

Per IL DIRIGENTE

Paola Giuliano

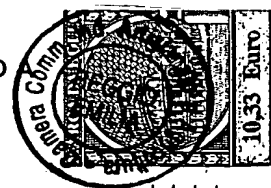
Dr.ssa Paola Giuliano

AL MINISTERO DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE

MODULO

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO



A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione **CORGHI S.P.A.** S P
 Residenza **CORREGGIO (RE)** 01700320359

2) Denominazione ****
 Residenza codice

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome nome **Ing. Cesare Corradini ed altri** cod. fiscale
 denominazione studio di appartenenza **ING. C. CORRADINI & C. S.r.l.**
 via **Dante Alighieri** n. **4** città **REGGIO E.** cap **42100** (prov) **RE**

C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario ****
 via n. città cap (prov)

D. TITOLO classe proposta (sez/cl/scl) **"GRUPPO AUTOCENTRANTE PERFEZIONATO"**

ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO: SI ☐ NO ☒ SE ISTANZA: N° PROTOCOLLO

E. INVENTORI DESIGNATI cognome nome cognome nome

1) **CORGHI Remo** 3) ****
 2) **SANTORO Enrico** 4) ****

F. PRIORITA' nazione o organizzazione tipo di priorità numero di domanda data di deposito allegato S/R

1) 2) SCIOGLIMENTO RISERVE Data N° Protocollo

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA COLTURE DI MICRORGANISMI, denominazione

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

Doc. 1) **2** **PROV** n.pag. **15** riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare) SCIOGLIMENTO RISERVE Data N° Protocollo

Doc. 2) **2** **PROV** n.tav. **10** disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare) SCIOGLIMENTO RISERVE Data N° Protocollo

Doc. 3) **1** **PROV** lettera d'incarico, procura, o riferimento a procura generale SCIOGLIMENTO RISERVE Data N° Protocollo

Doc. 4) **0** **RIS** designazione inventore SCIOGLIMENTO RISERVE Data N° Protocollo

Doc. 5) **0** **RIS** documenti di priorità con traduzione in italiano SCIOGLIMENTO RISERVE Data N° Protocollo

Doc. 6) **0** **RIS** autorizzazione o atto di cessione SCIOGLIMENTO RISERVE Data N° Protocollo

Doc. 7) **0** nominativo completo del richiedente confronta singole unità

8) attestati di versamento, totale Euro **Duecentonovantuno/ 80 (291,80)** obbligatorio

COMPILATO IL **29/09/2003** FIRMA DEL (I) RICHIEDENTE (I) **Ing. Cesare Corradini**

CONTINUA SI / NO **NO** ****

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SI / NO **SI**

CAMERA DI COMMERCIO IND. ART. AGR. DI **REGGIO EMILIA** codice **35**

VERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA **RE 2003 A000089** Reg.A

L'anno **Duemilatre**, il giorno **VEDEMOSE**, del mese di **SETTEMBRE**

Il (i) richiedente (i) sopraindicato (i) ha (hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata di **10** fogli agg.vi per la concessione del brevetto sopraportato.

ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE **DOMANDA PRESENTATA SU MODELLO INFORMATICO**

IL DEPOSITANTE **UFFICIALE ROGANTE** **N. BREV.**

REGGIO EMILIA

IL DEPOSITANTE **UFFICIALE ROGANTE** **N. BREV.**

IL DEPOSITANTE **UFFICIALE ROGANTE** **N. BREV.**

NUMERO DOMANDA

RE 2003 A 000 089 REG.A

DATA DI DEPOSITO

29 SET. 2003

NUMERO BREVETTO

DATA DI RILASCIO

/ /

A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione **CORGI S.P.A.**Residenza **CORREGGIO (RE)**

2) Denominazione

Residenza

D. TITOLO

"GRUPPO AUTOCENTRANTE PERFEZIONATO"

Classe proposta (sez/cl/sci)

/ / /

(gruppo/sottogruppo)

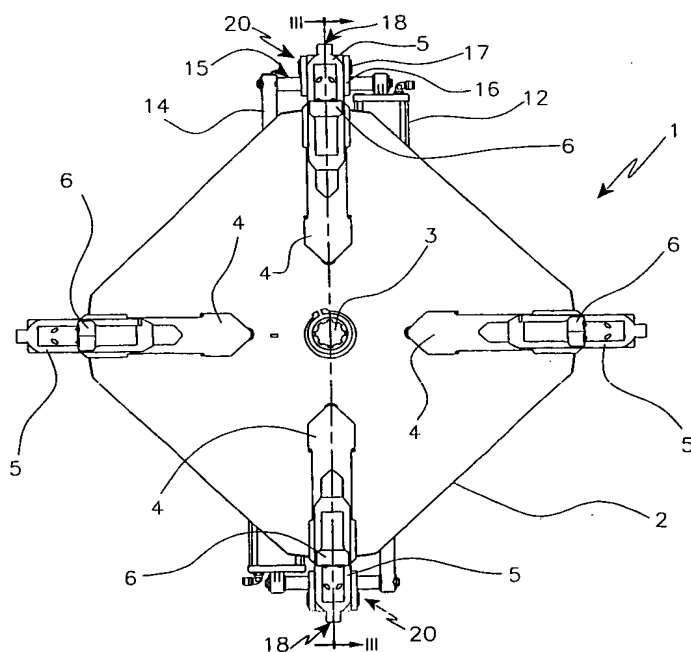
/ / /

L. RIASSUNTO

Gruppo autocentrante per macchine smontagomme comprendente un piatto provvisto di una serie di feritoie, radiali ed angolarmente equidistanziate, in ognuna delle quali è ricevuta e scorre una griffa di abbrancamento del bordo di un cerchione, dette griffe essendo cinematicamente collegate tra loro in modo da risultare sempre equidistanti dall'asse di detto piatto, ed essendo almeno una griffa associata a mezzi azionatori, atti a provocarne la traslazione in direzione radiale, mediante un dispositivo posizionale a variare la posizione di lavoro delle griffe, relativamente ai mezzi azionatori, senza modificarne la corsa.



M. DISEGNO



RE 2003 A 000089

DESCRIZIONE

di brevetto per Invenzione Industriale dal titolo:

"GRUPPO AUTOCENTRANTE PERFEZIONATO"

a nome **CORCHI S.P.A.**, con sede in **CORREGGIO (RE)**.

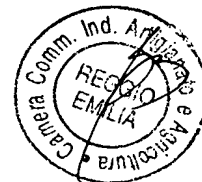
5 * * * * *

Il presente brevetto riguarda un gruppo autocentrante destinato ad essere associato a macchine smontagomme, e preposto a mantenere bloccati in posizione orizzontale i cerchioni durante le fasi di smontaggio e/o montaggio dei
10 corrispondenti pneumatici.

Le industrie automobilistiche hanno introdotto sul mercato veicoli che adottano cerchioni di diametro che eccede il range entro cui operano i gruppi autocentranti tradizionali. Per poter operare anche su cerchioni di grandi dimensioni è
15 noto un gruppo autocentrante che comprende un piatto orizzontale che è montato su un sottostante albero verticale della macchina smontagomme. Detto piatto presenta una serie circonferenziale di feritoie radiali angolarmente equidistanziate tra loro, a ciascuna delle quali è associata
20 una slitta che porta una testina o griffa di abbrancamento del bordo del cerchione dall'interno o dall'esterno.

In particolare la testina è associata alla slitta in modo tale da poter traslare in direzione dell'asse di scorrimento della slitta per poter occupare due diverse posizioni

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2003 A 000089

operative essendo presenti mezzi di bloccaggio per assicurare il bloccaggio della testina nella posizione operativa prescelta.

5 L'attrezzatura descritta pur svolgendo la funzione cui è preposta presenta alcuni inconvenienti. Un primo inconveniente si riscontra nella necessità di spostare singolarmente ciascuna testina rispetto alla slitta per poter adattare l'autocentrante ai cerchioni di grandi dimensioni. Tale operazione risulta essere lunga e
10 laboriosa, ed inoltre accade che sovente l'operatore si dimentichi di spostare una testina, il che comporta che quando il cerchione viene abbrancato dalle testine non risulta nella corretta posizione di lavoro e rischia di essere danneggiato.

15 Scopo del presente trovato è quello di superare gli inconvenienti della tecnica nota nell'ambito di una soluzione semplice e razionale.

Il trovato consegue il detto scopo grazie alle caratteristiche recitate nelle rivendicazioni.

20 In particolare il trovato rende disponibile un gruppo autocentrante comprendente un piatto provvisto di una serie di feritoie, radiali ed angolarmente equidistanziate, in ognuna delle quali è ricevuta e scorre una griffa di abbrancamento del bordo di un cerchione, dette griffe

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA



essendo cinematicamente collegate tra loro in modo da risultare sempre equidistanti dall'asse di detto piatto, essendo almeno una griffa associata a mezzi azionatori atti a causarne la traslazione in direzione radiale. Secondo il
5 trovato tra detta almeno una griffa e detti mezzi azionatori è previsto un dispositivo posizionario atto a variare la posizione di lavoro di dette griffe, relativamente ai mezzi azionatori, senza modificarne la corsa.

Una preferita forma di attuazione del trovato prevede che
10 detti mezzi azionatori siano associati a due griffe contrapposte, essendo interposto tra ciascuna griffa ed i mezzi azionatori un dispositivo posizionario. I detti mezzi azionatori atti a causare la traslazione delle griffe sono, secondo il trovato, almeno un martinetto pneumatico.

15 Le caratteristiche e i pregi costruttivi del trovato risulteranno evidenti dalla particolareggiata descrizione che segue, fatta con riferimento alle figure delle unite tavole disegni che ne illustrano, a titolo puramente esemplificativo e non limitativo, una particolare e
20 preferita forma di attuazione.

La FIG. 1 illustra una vista in pianta dall'alto dell'autocentrante secondo il trovato.

La Fig.2 illustra una vista in pianta dal basso dell'autocentrante secondo il trovato.

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA



La Fig.3 illustra la sezione III-III di Fig.1.

La Fig.4 illustra una vista in scala ingrandita di un particolare di Fig.3

La Fig.5 illustra una porzione di vista tridimensionale
5 un particolare del trovato.

Le Figg. 6 e 7 illustrano la vista di Fig.4 in diverse fasi operative.

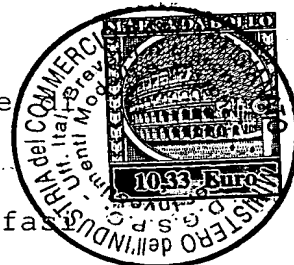
La Fig.8 illustra una vista laterale di una variante secondo il trovato.

10 La Fig.9 illustra la sezione IX-IX di Fig.8.

La Fig. 10 illustra la Fig. 9 in una diversa posizione di lavoro.

Dalle citate figure, si rileva un gruppo autocentrante 1 che comprende un piatto 2 orizzontale che è destinato ad essere
15 associato ad un albero 3 verticale che si deriva dal basamento di una usuale macchina smontagomme, non illustrata. Si precisa che l'albero 3 è destinato a porre in rotazione il gruppo autocentrante 1 durante le operazioni di smontaggio o montaggio del pneumatico sul cerchione grazie
20 agli usuali mezzi di cui è dotata la macchina smontagomme stessa.

Il piatto 1 presenta quattro identiche feritoie 4, radiali ed angolarmente equidistanziate tra loro. Entro ogni singola feritoia 4 è scorrevolmente montata una slitta 5



UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2003 A 000089

(FIG 1) che in alto è provvista di una griffa 6 a doppia azione vale a dire atta a bloccare un cerchione 7, illustrato con linea tratto e punto in Fig.3, dall'interno o dall'esterno.

5 Con riferimento alle Figg. 2, 3 e 4 ogni slitta 5 presenta inferiormente un perno filettato 55 (FIG 4) il cui asse interseca l'asse longitudinale della corrispondente feritoia radiale 4, e sul quale risulta infilata una bussola 8 alla quale è articolata una coppia di identiche bielle
10 sovrapposte 9, con l'iterposizione di un distanziale 10. Le estremità contrapposte delle bielle 9 sono articolate in corrispondenza degli angoli di due identiche piastre sovrapposte 11 (Fig.2) di forma quadrata che sono montate folli sull'albero 3, in modo tale che le due bielle 9 di
15 ogni singola coppia risultino simmetricamente disposte rispetto alla direzione di scorrimento della corrispondente griffa 5 (FIG.2). La funzione delle piastre 11 e delle bielle 9 è quella di collegare cinematicamente tutte le griffe 6 di abbrancamento del bordo del cerchione 7 in modo
20 che risultino sempre equidistanti dall'asse dell'albero 3 della macchina smontagomme.

Due slitte 5 contrapposte sono associate, attraverso un dispositivo posizionario 20, a due martinetti pneumatici 12 disposti da una parte e dall'altra dell'albero 3, e che

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI/
c/o Ing. C. CORRADINI & C.s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2003 A 000089

hanno la funzione di avvicinare o allontanare le griffe 6 dall'asse dell'albero 3, e quindi provocano la traslazione radiale delle griffe.

In particolare (FIG.5) le dette due slitte 5 contrapposte presentano posteriormente un codolo centrale discendente 13 che termina con una bussola 14, dotata di due fori 140 e 141, contrapposti ed ortogonali all'asse della bussola stessa. La bussola 14 è collegata al menzionato dispositivo posizionario 20, che comprende un albero a gomito 15 dotato di una manovella 16 sul cui bottone 17 risulta infilata la bussola 14. Le estremità dell'albero a gomito 15 sono invece rispettivamente collegate ai detti martinetti pneumatici 12. Ruotando l'albero a gomito 15 si provoca la variazione della posizione di lavoro delle griffe, ossia l'avvicinamento o l'allontanamento delle griffe dall'asse dell'albero 3 senza modificare la corsa delle griffe stesse. Ciò vantaggiosamente consente all'autocentrante di operare anche su cerchioni di grandi dimensioni, ossia con diametri superiori ai 20 pollici.

Il dispositivo posizionario 20 comprende anche mezzi 18 atti a bloccare l'albero a gomito 17 in due contrapposte posizioni di lavoro, in cui rispettivamente le griffe si trovano più vicine o più lontane dall'asse dell'albero.

Con riferimento alla Fig. 4, detti mezzi 18, sono fissati

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2002 A 0000 89

tra i bracci della manovella 16, e comprendono un corpo 19, conformato a bicchiere, il cui fondo è dotato di un foro 190. All'interno del corpo a bicchiere scorre un perno 21 una cui estremità è destinata ad essere accolta in uno dei
5 fori 140 della bussola 14, mentre l'estremità contrapposta fuoriesce dal corpo a bicchiere attraverso il detto foro 190 ed è collegata ad una manopola 22 di manovra. Il perno 20 è mantenuto normalmente spinto all'interno di uno dei fori 140 grazie ad una molla 23, infilata sul perno stesso ed accolta
10 all'interno del corpo a bicchiere. Detta molla 23 risulta compressa tra il fondo del corpo a bicchiere ed una spallatura 200 anulare del perno 21.

Il funzionamento del trovato è alquanto semplice. Quando l'operatore deve operare su cerchioni di grandi dimensioni,
15 ossia con diametri superiori ai 20 pollici, deve porre il dispositivo posizionatore come illustrato in Fig.3. A tal fine a partire dalla posizione di Fig. 7, l'operatore deve estrarre il perno 21 dal foro 141 e quindi ruotare l'albero
15 in senso orario di 180 gradi sessagesimali per portare il perno 21 di fronte al foro 140. A questo punto rilasciando
20 la manopola il perno penetra nel foro e blocca in posizione la griffa. Si precisa che tale operazione può essere effettuata solo su uno o su entrambi i dispositivi posizionatori in funzione del diametro del cerchione su cui

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
c/o Ing. G. CORRADINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA





RE 2003 A 000089

si deve operare.

Le Figg. da 8 a 10 illustrano una variante del trovato che differisce dalla forma di attuazione descritta in precedenza per quanto riguarda la forma costruttiva del dispositivo posizionario.

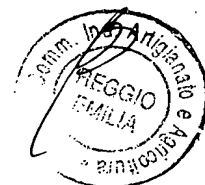
Si precisa che nella descrizione della variante del trovato si indicheranno con gli stessi riferimento numerici i componenti identici e già descritti nella prima forma di attuazione del trovato.

10 Con riferimento alla Figure si rilevano due slitte 5 contrapposte che presentano posteriormente un codolo centrale discendente 50 che termina con una bussola 51 (FIG.9), collegata ai martinetti 12 attraverso un dispositivo posizionario 25.

15 Il dispositivo posizionario 25 comprende un albero a gomito 26 dotato di una manovella 27 sul cui bottone 28 risulta infilata la bussola 51. Le estremità dell'albero a gomito 26 sono invece rispettivamente collegate ai detti martinetti pneumatici 12.

20 Ruotando l'albero a gomito 26 si provoca la variazione delle posizioni di lavoro delle griffe, ossia l'avvicinamento o l'allontanamento radiale delle griffe dall'asse dell'albero 3 senza modificare la corsa delle griffe stesse. Ciò vantaggiosamente consente all'autocentrante di operare anche

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
c/o Ing. C. CORRADINI & C.s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2003 A 000089

su cerchioni di grandi dimensioni, ossia con diametri superiori ai 20 pollici.

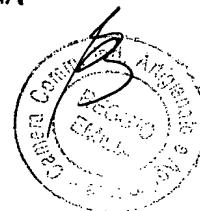
Il dispositivo posizionatore 25 comprende anche mezzi 29 atti a bloccare l'albero a gomito 26 in due contrapposte
5 posizioni di lavoro, in cui rispettivamente le griffe si trovano più vicine o più lontane dall'asse dell'albero 3. Detti mezzi di bloccaggio sono associati alla bussola 51, comprendono un chiavistello 30 conformato ad U, la cui parete di fondo presenta una apertura rettangolare 300 atta
10 ad essere ricevuta e traslare su due porzioni piane 510 della bussola 51. Sui bracci del chiavistello 30 sono invece rispettivamente posti un perno 31 ed una molla 32. Il perno 31 è normalmente ricevuto in un foro 33 coniugato del bottone 28 della manovella 27 attraversando un foro 34
15 passante della bussola. Invece la molla 32, che ha la funzione di mantenere il perno 31 all'interno del foro 33, è posta tra detto braccio del chiavistello 30 ed una corrispondente cavità 35 ricava sulla parete della bussola. Anche in questo caso il funzionamento del trovato risulta
20 molto semplice. L'operatore infatti per posizionare il dispositivo posizionatore deve far traslare il chiavistello 30 contro l'azione esercitata dalla molla 32 in modo da comprimere la molla 32 provocando la fuoriuscita del perno 31 dal foro 33. Successivamente l'operatore ruota l'albero

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA

RE 2003 A 000089

a gomito 26 di 180 gradi sessagesimali e quindi rilascia il
chiavistello in modo che grazie all'azione della molla 32 il
perno 31 si inserisca nel foro 33.

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
g/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
1412705 REGGIO EMILIA

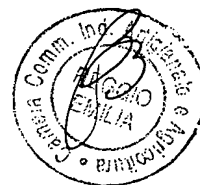


pe 2002 A 000089

RIVENDICAZIONI

1. Gruppo autocentrante per macchine smontagomme
comprendente un piatto (2) provvisto di una serie di
feritoie (4), radiali ed angolarmente equidistanziate,
in ognuna delle quali è ricevuta e scorre una griffa di
abbrancamento del bordo di un cerchione, dette griffe
essendo cinematicamente collegate tra loro in modo da
risultare sempre equidistanti dall'asse di detto
piatto, essendo almeno una griffa associata a mezzi
azionatori atti a provocarne la traslazione in
direzione radiale, caratterizzato dal fatto che tra
detta almeno una griffa e detti mezzi azionatori è
interposto un dispositivo posizionario atto a variare
la posizione di lavoro delle griffe, relativamente ai
mezzi azionatori, senza modificarne la corsa.
2. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 1,
caratterizzato dal fatto che detti mezzi azionatori
sono associati a due griffe contrapposte.
3. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 1,
caratterizzato dal fatto di prevedere un dispositivo
posizionario per ogni griffa associata a detti mezzi
azionatori.
4. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 1,
caratterizzato dal fatto che detto dispositivo

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA





25147

RE 2003 A 0000 89

posizionatore comprende un albero a gomito dotato di una manovella il cui bottone è atto ad essere ricevuto in una bussola solidale a detta griffa, ed i cui perni esterni sono collegati ai detti mezzi azionatori, e mezzi atti a bloccare detto albero a gomito in diverse posizioni di lavoro.

5. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto che detti mezzi di bloccaggio sono associati a detto albero a gomito.

6. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto che detti mezzi di bloccaggio sono associati alla bussola.

7. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto che la parete laterale di detta bussola presenta almeno due fori angolarmente distanziati.

8. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto che detti mezzi di bloccaggio in posizione di detto dispositivo posizionatore comprendono un perno.

9. Gruppo secondo la rivendicazione 5, 6 e 7, caratterizzato dal fatto che detto perno è elasticamente mantenuto inserito in uno dei fori presenti in detta bussola grazie all'azione di una

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2003 A 000089

molla.

10. Gruppo secondo la rivendicazione 6 e 8, caratterizzato dal fatto che detto perno è elasticamente mantenuto in un foro presente nel bottone di manovella dell'albero a gomito grazie all'azione di una molla.

11. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 5 e 7, caratterizzato dal fatto che detti mezzi di bloccaggio associati al detto albero a gomito comprendono un corpo, conformato a bicchiere, il cui fondo è dotato di un foro, ed al cui interno scorre un perno una cui estremità è destinata ad essere accolta in uno dei fori della bussola, mentre l'estremità contrapposta fuoriesce dal corpo a bicchiere attraverso il detto foro ed è collegata ad una manopola di manovra, essendo detto perno elasticamente mantenuto all'interno di uno dei fori della bussola grazie ad una molla, infilata sul perno stesso, e che agisce tra il fondo di detto corpo a bicchiere ed una spallatura del perno.

12. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che detti mezzi di bloccaggio associati alla bussola comprendono un chiavistello conformato ad U, la cui parete di fondo presenta una

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
cio Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA

RE 2003 A 01 00 00

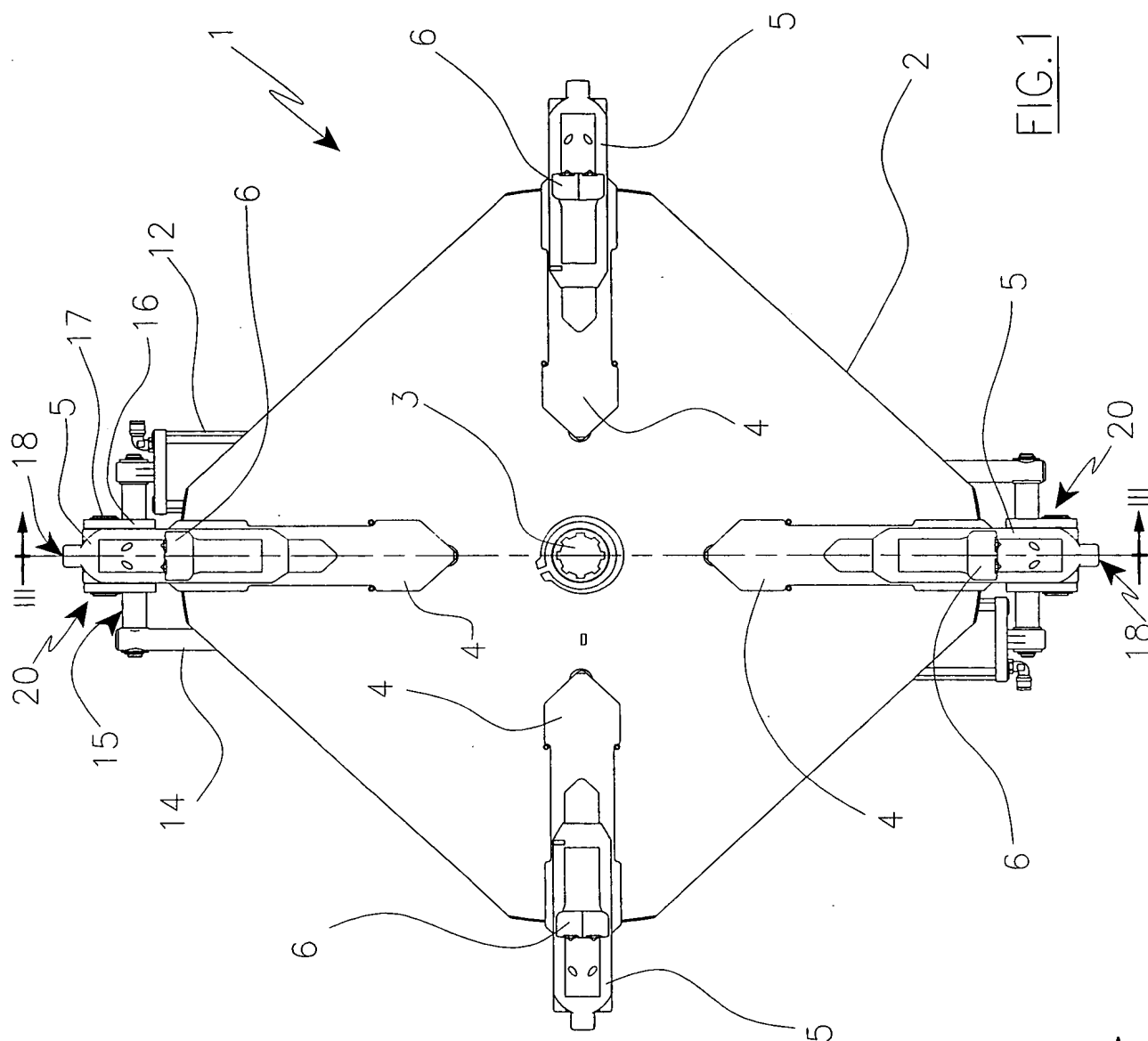
apertura rettangolare atta ad essere ricevuta e
traslare su due porzioni piane della bussola, ed i cui
bracci sono invece rispettivamente dotati di un perno
ed una molla, detto perno essendo normalmente ricevuto
5 in un foro coniugato del bottone della manovella grazie
all'azione di detta molla.

13. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 1,
caratterizzato dal fatto che detti mezzi atti a
provocare la traslazione delle griffe comprendono
10 almeno un martinetto pneumatico.

UN MANDATARIO
Ing. CESARE CORRADINI
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.
4 VIA DANTE ALIGHIERI
I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2003 A 000089



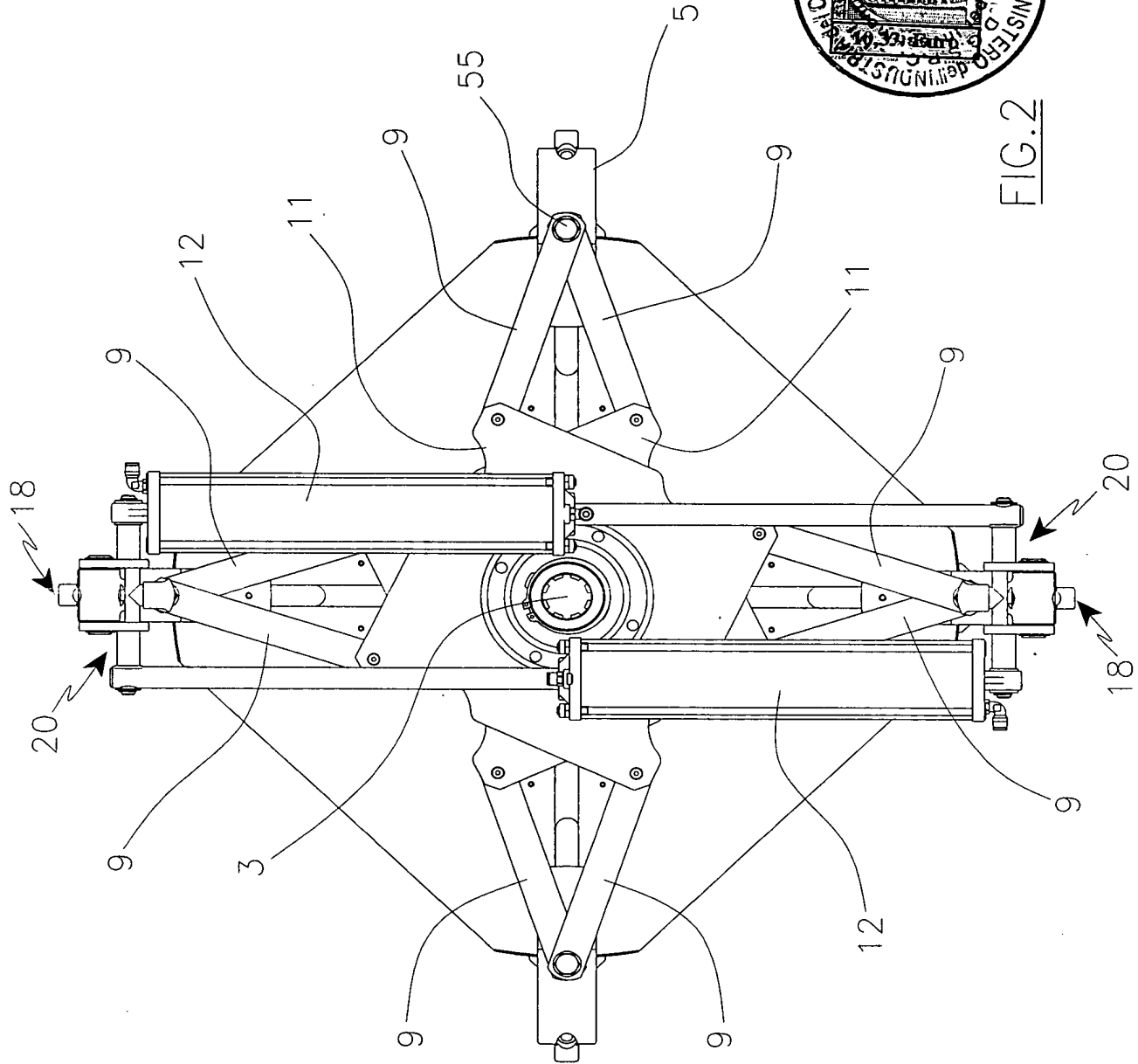
Un Mandatario
Ing. Cesare Corradini
della ING. C. CORRADINI & C. S.r.l.
Viale dell'Industria, 1
42100 REGGIO EMILIA (RE)



DE 2000 A 000089

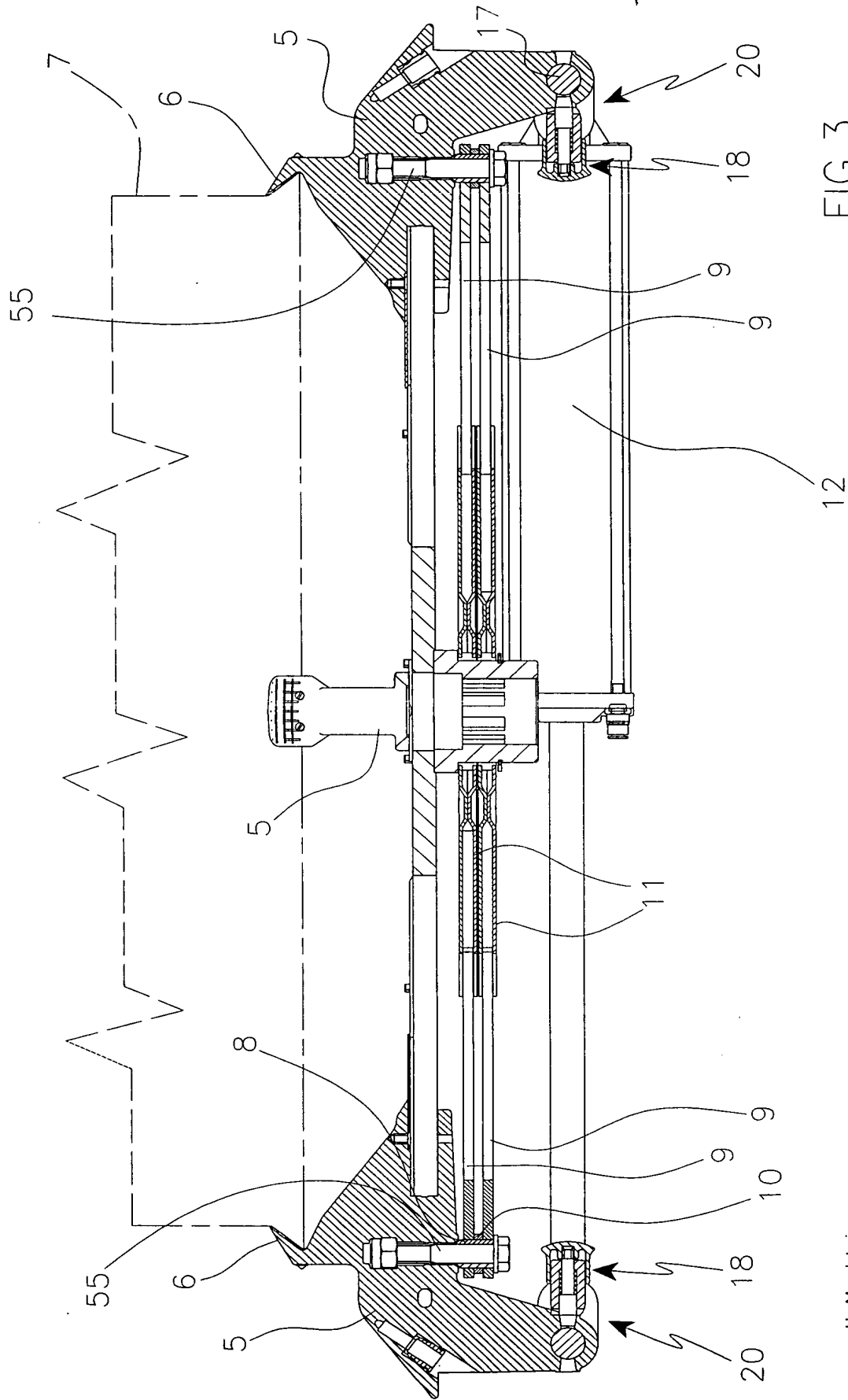


FIG.2



Un Mandatario
Ing. Cesare Corradini
ING. C. CORRADINI & C. S.r.l.
via Dante Alighieri, 1
40138 REGGIO EMILIA (RE)

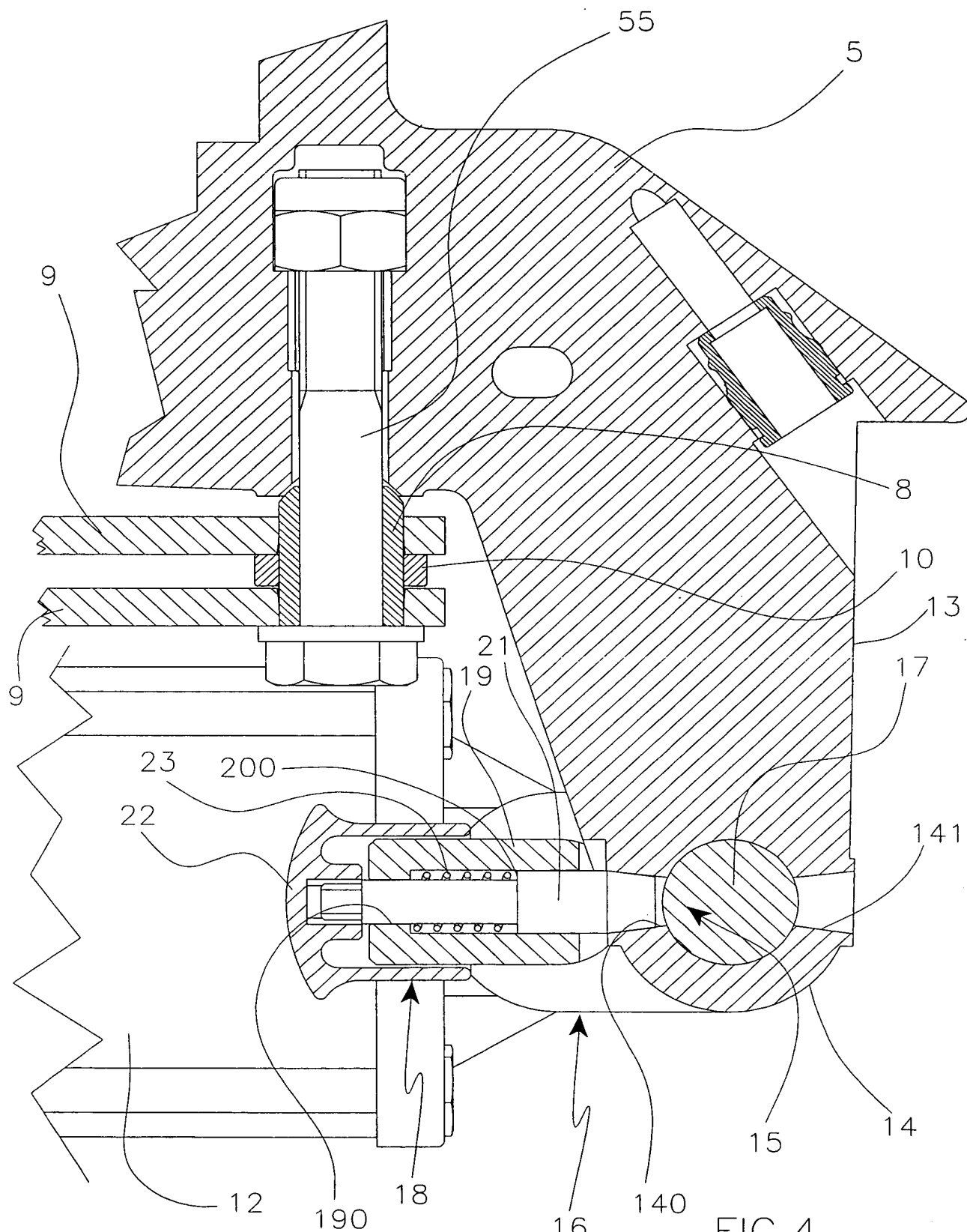




Un Mandatario
Ing. Cesare Corradini
ING. C. CORRADINI & C. S.r.l.
Via Dante, 10
41013 REGGIO EMILIA (RE)



PC 2002 A 000029



Un Mandatario
Ing. Cesare Corradini
c/o ING. C. CORRADINI & C. S.r.l.
Via Dante Alighieri, 4
I-42100 REGGIO EMILIA (RE)

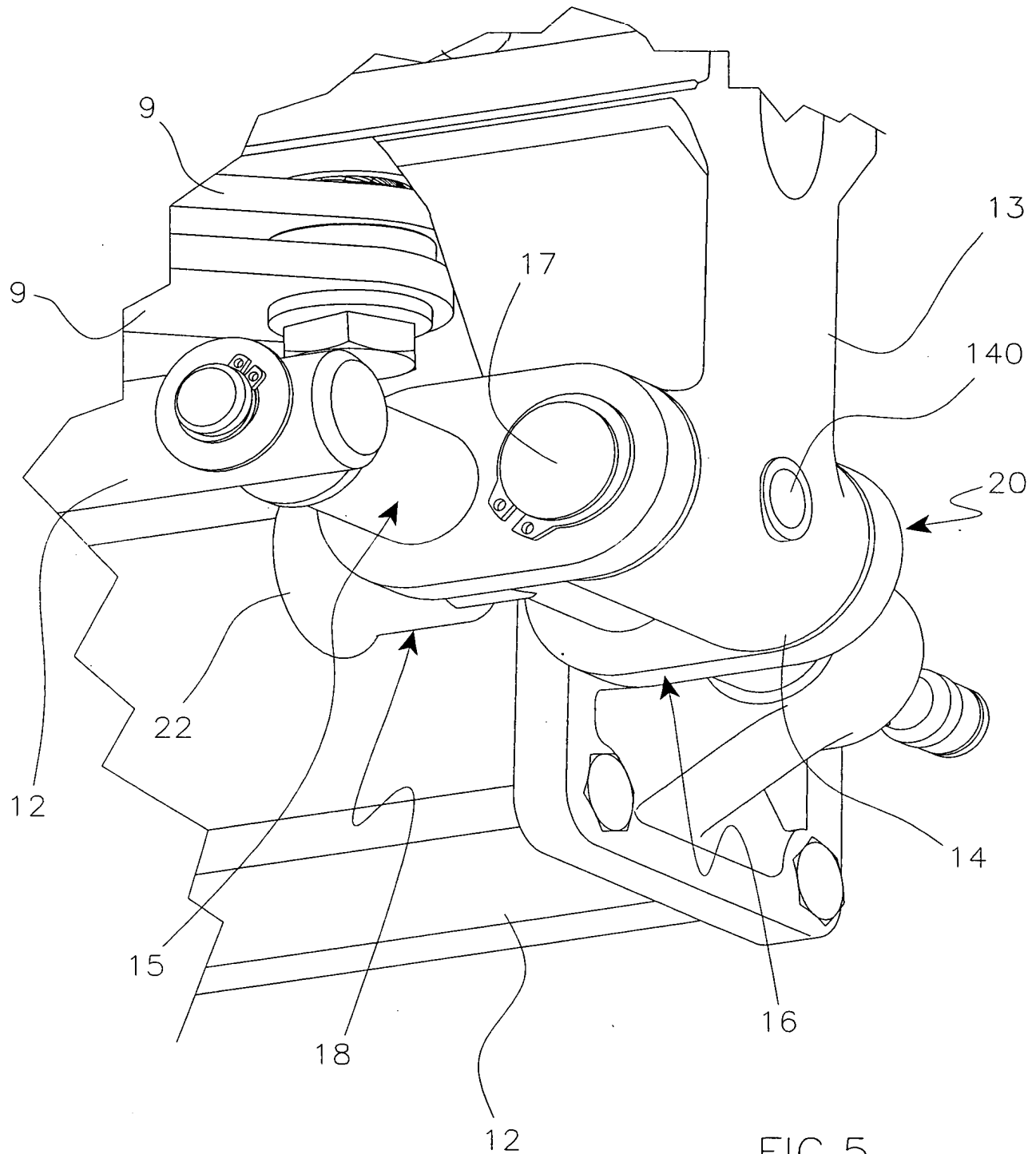


FIG. 5

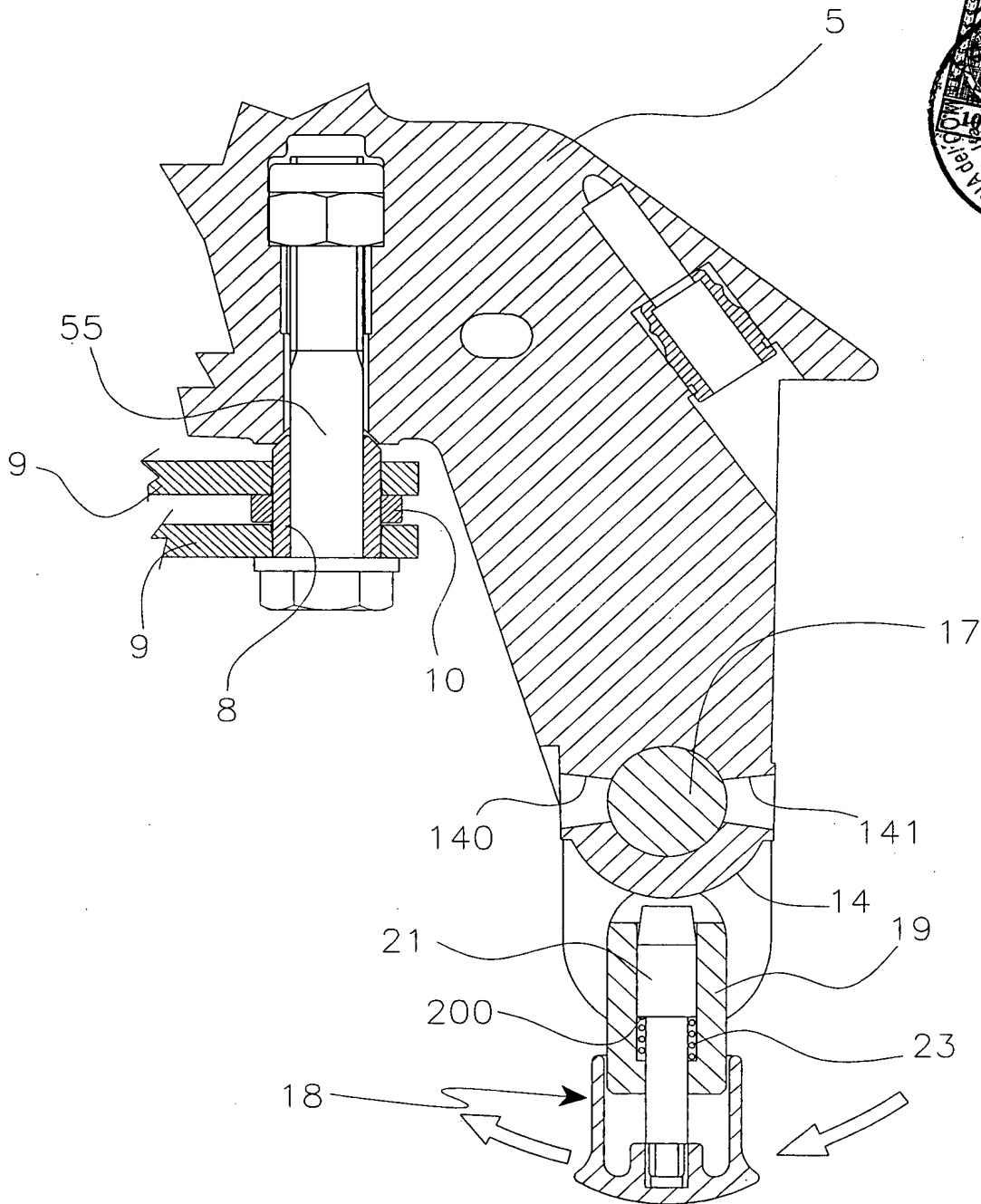


FIG. 6



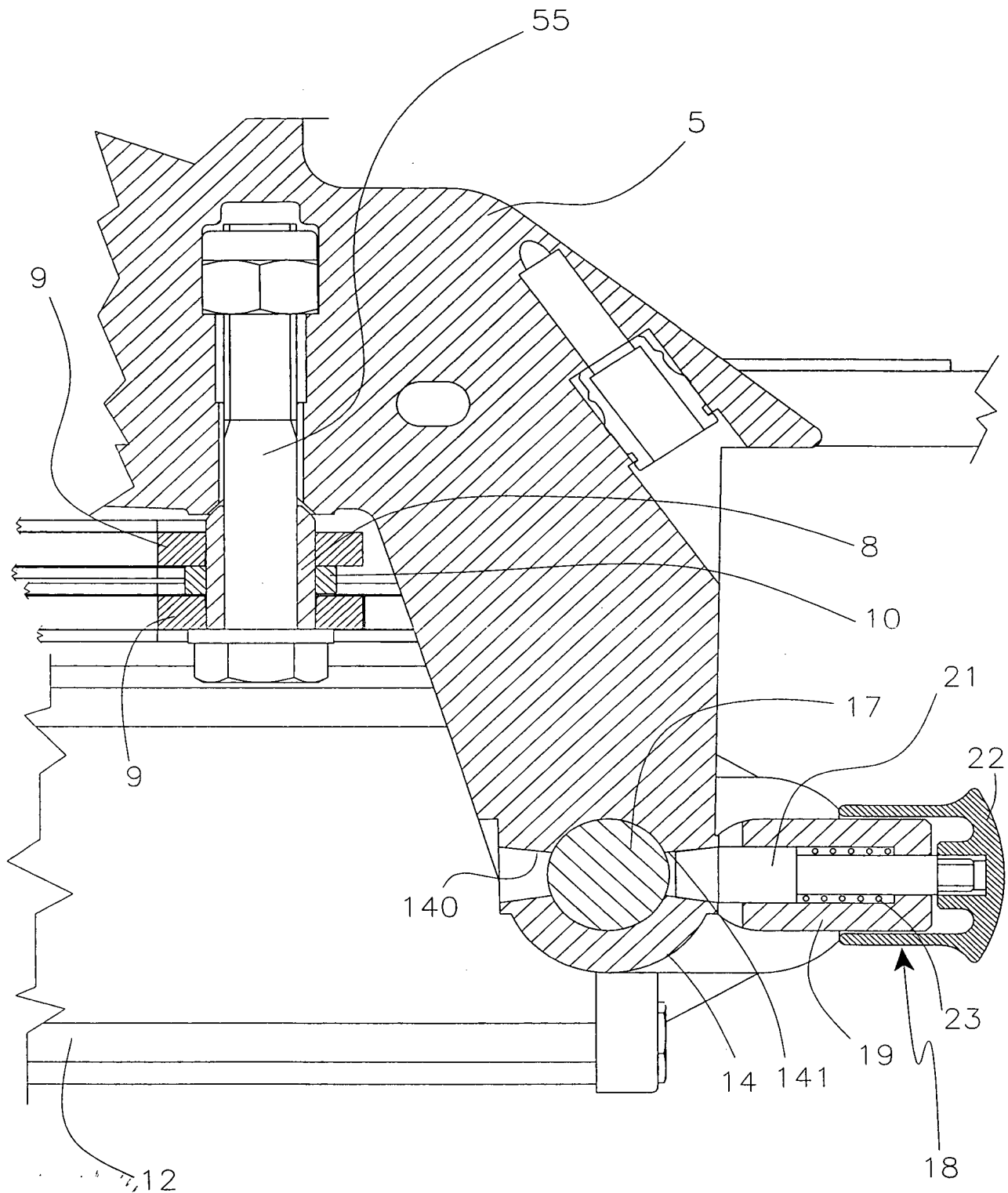
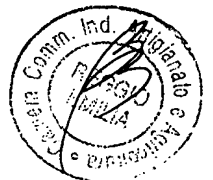


FIG. 7

Un Mandatario
 Ing. Cesare Corradini
 c/o ING. C. CORRADINI & C. S.r.l.
 41012 REGGIO EMILIA (RE)



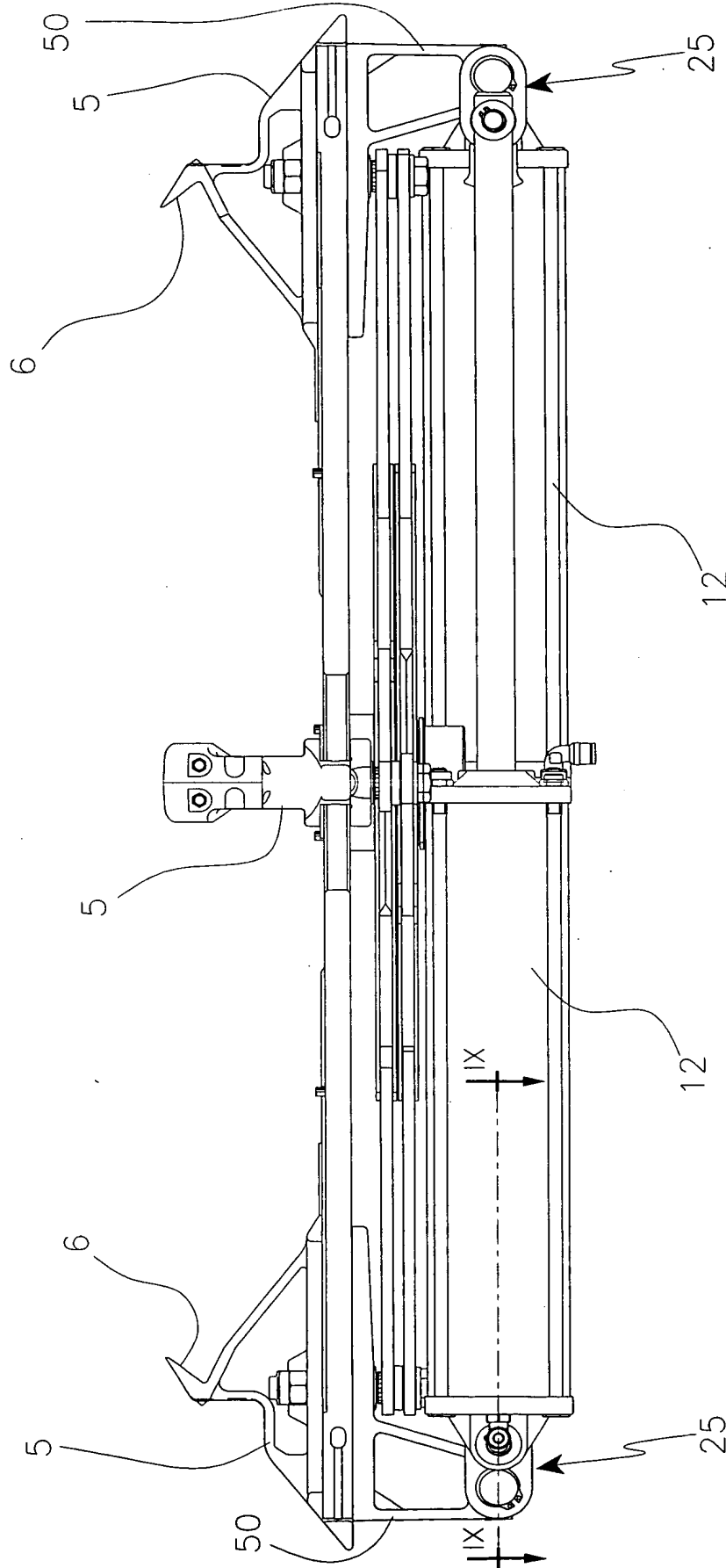


FIG. 8

Un Mandatario
Ing. Cesare Corradini
ING. C. CORRADINI & C. S.r.l.
Viale dell'Industria 4
42100 REGGIO EMILIA (RE)



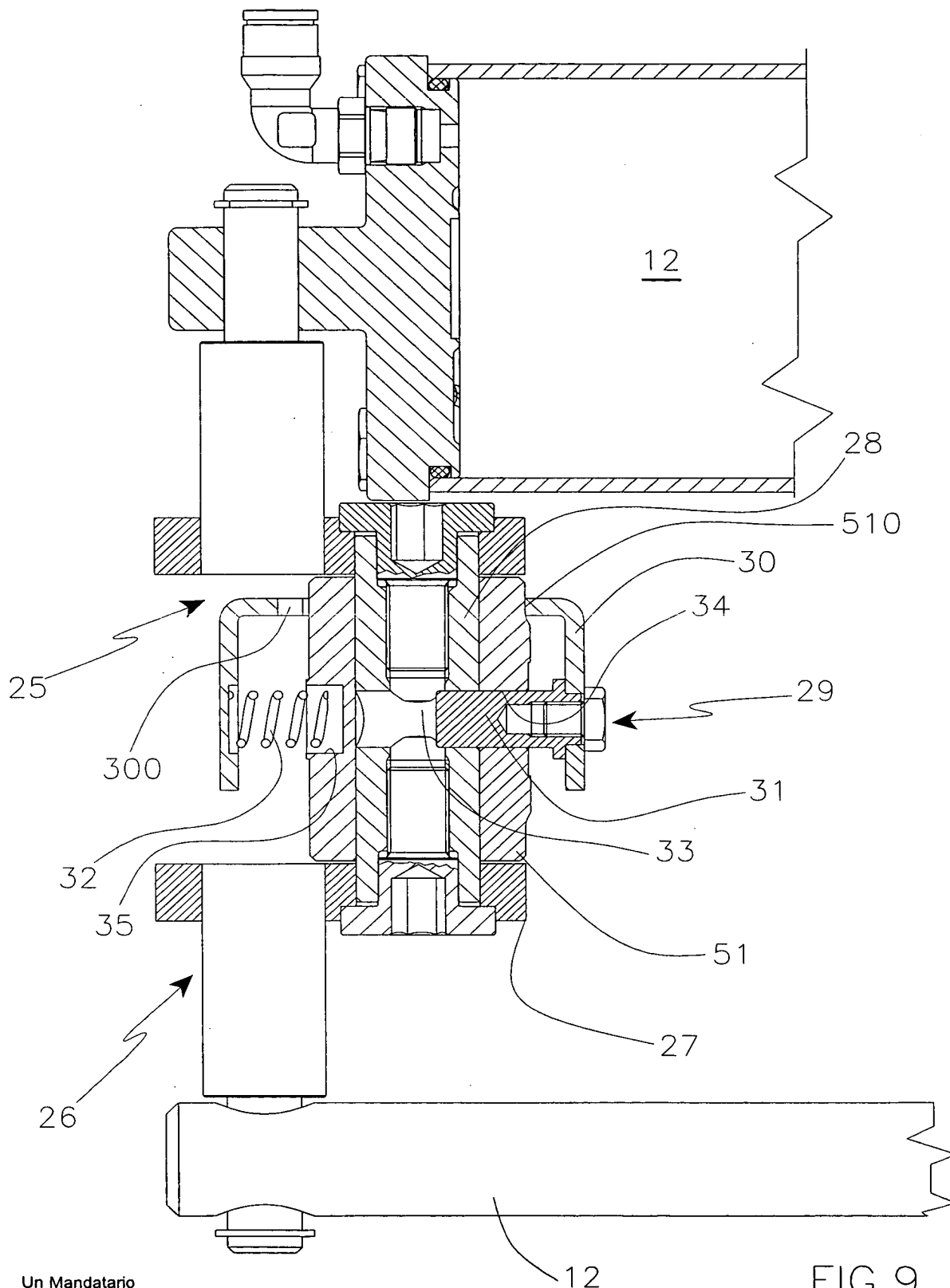
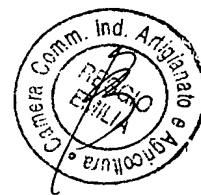
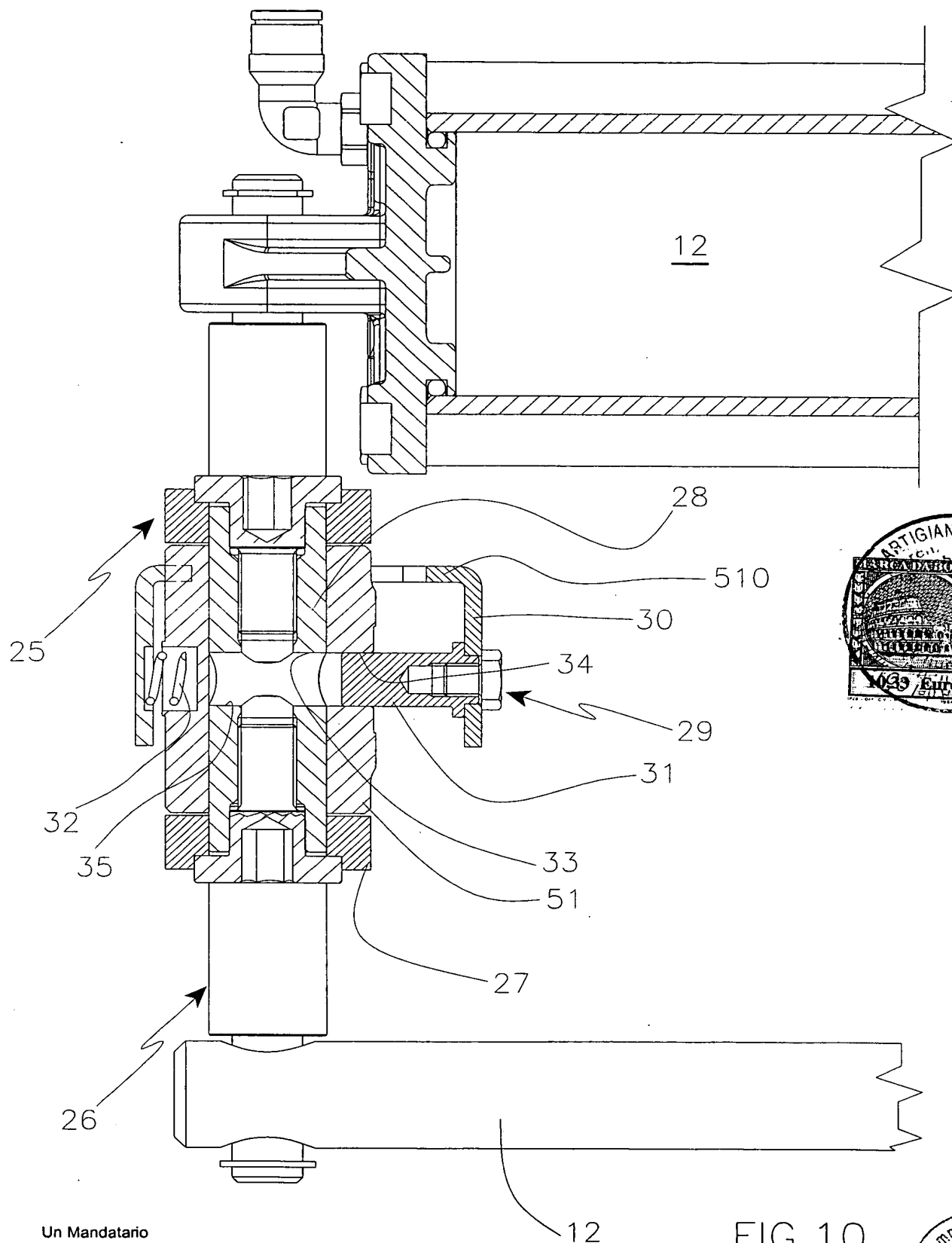


FIG. 9



Un Mandatario
Ing. Cesare Corradini
c/o ING. C. CORRADINI & C. S.r.l.
Via Dante Alighieri, 4
I-42100 REGGIO EMILIA (RE)